PX SOLD LF 880 CE 1250

PX DENTAL SA
CH - 2074 MARIN

BRASURE JAUNE AVANT CUISSON POUR ALLIAGES UNIVERSELS
GELBES LOT VOR DEM BRAND FÜR UNIVERSALLEGIERUNGEN
YELLOW SOLDER BEFORE BONDING FOR UNIVERSAL ALLOYS
SALDATURA PRIMARIA GIALLA PER LEGHE UNIVERSALI

UTILISATION AVEC L'ALLIAGE / GEEIGNET FÜR / FOR THE ALLOY / PER LA LEGA:
PX GOLD LF

Fabrication
PX DENTAL SA
Champs-Montants 16a
CH-2074 Marin
Suisse
T. +41 (0)32 924 21 20
F. +41 (0)32 924 21 29

BRASURE JAUNE AVANT CUISSON POUR ALLIAGES UNIVERSELS
UTILISATION AVEC L'ALLIAGE: PX GOLD LF

COMPOSITION EN %: Au: 75.0, Ag: 10.5, Cu: 11.5, Zn: 3.0

Mode d'emploi

VALEURS IMPORTANTES

Intervalle de fusion	850-880° C
Température de travail	880° C

1. Maintenir les éléments avec de la cire, du composite ou de la résine.
2. Conditions optimales: faces proximales parallèles avec un espace de 0.1 à 0.2 mm. La surface à braser devrait être de 6 mm^2 au min.
3. Confectionner le modèle pour le brasage pour en assurer la stabilité (avec un revêtement approprié).
4. Eliminer la cire à l'eau chaude, le composite ou la résine à l'aide du chalumeau. Dégraisser si nécessaire.
5. Mettre un peu de flux sur la brasure et sur les surfaces à braser avant de chauffer.
6. Chauffer régulièrement le bloc et les éléments jusqu'à la température de travail de 880° C avec un chalumeau propane/oxygène.
7. La brasure ne doit être appliquée que lorsque la température de travail est atteinte.
8. Laisser refroidir le travail à l'air après brasage.
9. Décaper dans une solution de décapage usuelle.

GELBES LOT VOR DEM BRAND FÜR UNIVERSALLEGIERUNGEN
GEEIGNET FÜR: PX GOLD LF

ZUSAMMENSETZUNG IN %: Au: 75.0, Ag: 10.5, Cu: 11.5, Zn: 3.0

Verarbeitungsanleitung

WICHTIGE ANGABEN

Schmelzintervall	850-880° C
Arbeitstemperatur	880° C

1. Elemente fixieren mit Wachs, Kunststoff oder lichthärtendes Material.
2. Optimale Bedingungen: approximale Flächen müssen parallel zu einander stehen mit einem Zwischenraum von 0.1 zu 0.2 mm. Diese Flächen sollten mindestens 6 mm^2 aufweisen.
3. Der Lötblock so klein wie möglich vorbereiten, jedoch mit genügender Stabilität.
4. Wachs mit heissem Wasser ausschwemmen, andere Materialien mit der Flamme leicht erwärmen und entfernen. Wenn nötig, entfetten.
5. Vor dem Aufwärmen, Lotflächen und das Lot mit ein wenig Lötpaste benetzen.
6. Lötblock und Lotflächen regelmässig bis auf die nötige Arbeitstemperatur von 880° C aufwärmen.
7. Das Lot wird nur nach Erreichen des Arbeitstemperatur angebracht.
8. Die Arbeit langsam abkühlen lassen.
9. Abbeizen mit einem herkömmlichen Abbeizmittel.

YELLOW SOLDER BEFORE BONDING FOR UNIVERSAL ALLOYS
FOR THE ALLOY: PX GOLD LF

COMPOSITION IN %: Au: 75.0, Ag: 10.5, Cu: 11.5, Zn: 3.0

Instructions for use

IMPORTANT DATA

Melting range	850-880° C
Working temperature	880° C

1. The surfaces are held together with wax, resin or composite.
2. The units should be parallel with a gap of 0.1-0.2 mm and a minimum soldering area of 6 mm^2.
3. Make the soldering block as small as possible with a sufficient rigidity.
4. Eliminate the wax with boiling water, the resin or composite with an open flame. Degrease the contact surfaces if necessary.
5. Apply a flux to the cold surfaces as well as to the solder.
6. Heat the solder block and the surfaces to be solded to working temperature (880° C).
7. Apply the solder only when the working temperature is reached.
8. Bench cool the solder and remove the soldering block.
9. Pickle with a usual pickling liquid.

SALDATURA PRIMARIA GIALLA PER LEGHE UNIVERSALI
PER LA LEGA: PX GOLD LF

COMPOSIZIONE IN %: Au: 75.0, Ag: 10.5, Cu: 11.5, Zn: 3.0

Istruzioni d'uso

DATI IMPORTANTI

Intervallo di fusione	850-880° C
Temperatura di lavoro	880° C

1. Incollare gli elementi con della cera, del composito o della resina.
2. Le pareti prossimali devono restare parallele con uno spazio massimo da 0.1-0.2 mm. La superficie della saldatura su ogni parete deve essere almeno di 6 mm^2.
3. Preparare un modello, più piccolo possibile ma con una buona stabilità.
4. Eliminare la cera con acqua bollente, il composito o la resina con l'aiuto del cannello. Sgrassare in seguito.
5. Applicare un poco di flux sulle superfici da saldare fredde e sulla saldatura.
6. Preriscaldare il modello e le superfici da saldare fino alla temperatura di lavoro a 880° C con un cannello propano/ossigeno.
7. Applicare la saldatura solo dopo il raggiungimento della temperatura di lavoro.
8. Togliere il modello e lasciarlo raffreddare lentamente.
9. Decappare come di consueto.

V.1.08